

Z42-M160.20 S5A

Ręczna zmiana narzędzia

Numer artykułu **10201043**

Wrzeciono wysokoobrotowe do frezowania z dużą szybkością skrawania, szlifowania, wiercenia, grawerowania

Łożysko

| | |
|-----------------------------------|--------------|
| Hybrydowe łożysko kulkowe (sztuk) | 2 |
| Trwałość-smarowanie smarem stałym | bezobsługowy |

Silnik

| | |
|---|--|
| Technika silnikowa | 3-fazowy napęd asynchroniczny (bezsztotkowy i bezczujnikowy) |
| Częstotliwość | 1.000 Hz |
| Liczba biegunów silnika (pary) | 1 |
| Znamionowa prędkość obrotowa | 60.000 rpm |
| Wartość przyspieszenia/hamowania Na sekundę | 10 000 rpm (inne wartości po uzgodnieniu) |

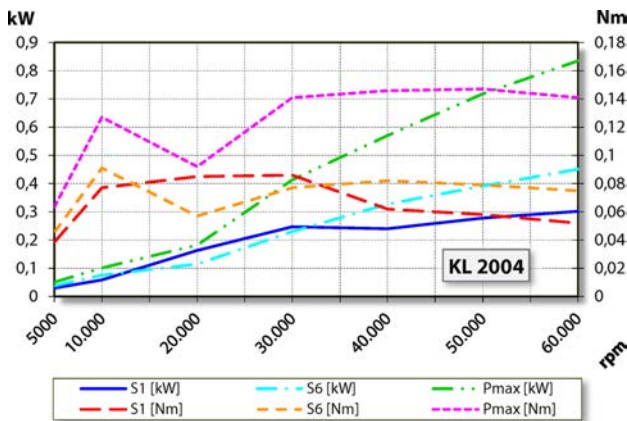
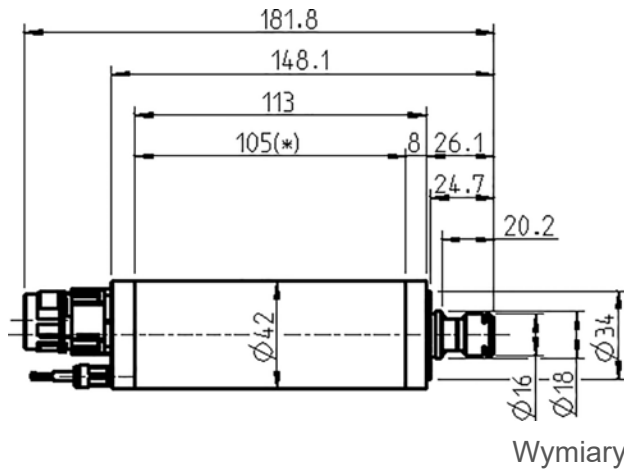
Wartości mocy

Niechłodzony

| | Pmaks./5s | S6-60% | S1-100% | |
|-----------------|-----------|--------|---------|------|
| Moc znamionowa | 0,8 | 0,5 | 0,3 | [kW] |
| Moment obrotowy | 0,147 | 0,091 | 0,086 | [Nm] |
| Napięcie | 93 | 78 | 54 | [V] |
| Prąd | 8,4 | 5,3 | 5,5 | [A] |

Z42-M160.20 S5A

Ręczna zmiana narzędzia
Numer artykułu **10201043**



Określenie mocy odbyło się na własnym stanowisku do badania silników.

Cechy

| | |
|---|--|
| Czujnik prędkości obrotowej | Magnetorezystor (TTL) liczba sygnałów = 6 |
| Zabezpieczenie silnika | PTC 160°C |
| Obudowa | Stal nierdzewna |
| Średnica obudowy | 42 mm |
| Chłodzenie | Niechłodzony |
| Odprowadzanie ciepła | Za pomocą uchwytu wrzeciona |
| Temperatura obudowy | < + 45° C |
| Temperatura robocza otoczenia | Od +10°C do +45°C |
| Powietrze uszczelniające | |
| Stopień ochrony (powietrze uszczelniające włączone) | IP54 |
| Zabezpieczenie przed wyładowaniami elektrostatycznymi | |
| Zmiana narzędzia | Ręczna zmiana narzędzia |
| Typ szczęk zaciskowych | ER 11 Opcjonalne akcesoria |
| Zakres mocowania do | 7 mm (9/32") |
| Kierunek obrotów zgodnie z ruchem wskazówek zegara | |
| Wtyk urządzenia | 9-biegunowy (SpeedTEC) |
| Ciężar | ~ 0,9 kg |
| Ruch kołowy – stożek wewnętrzny | < 1 μ |